

312-406

AU 357

45804

FR 1155218

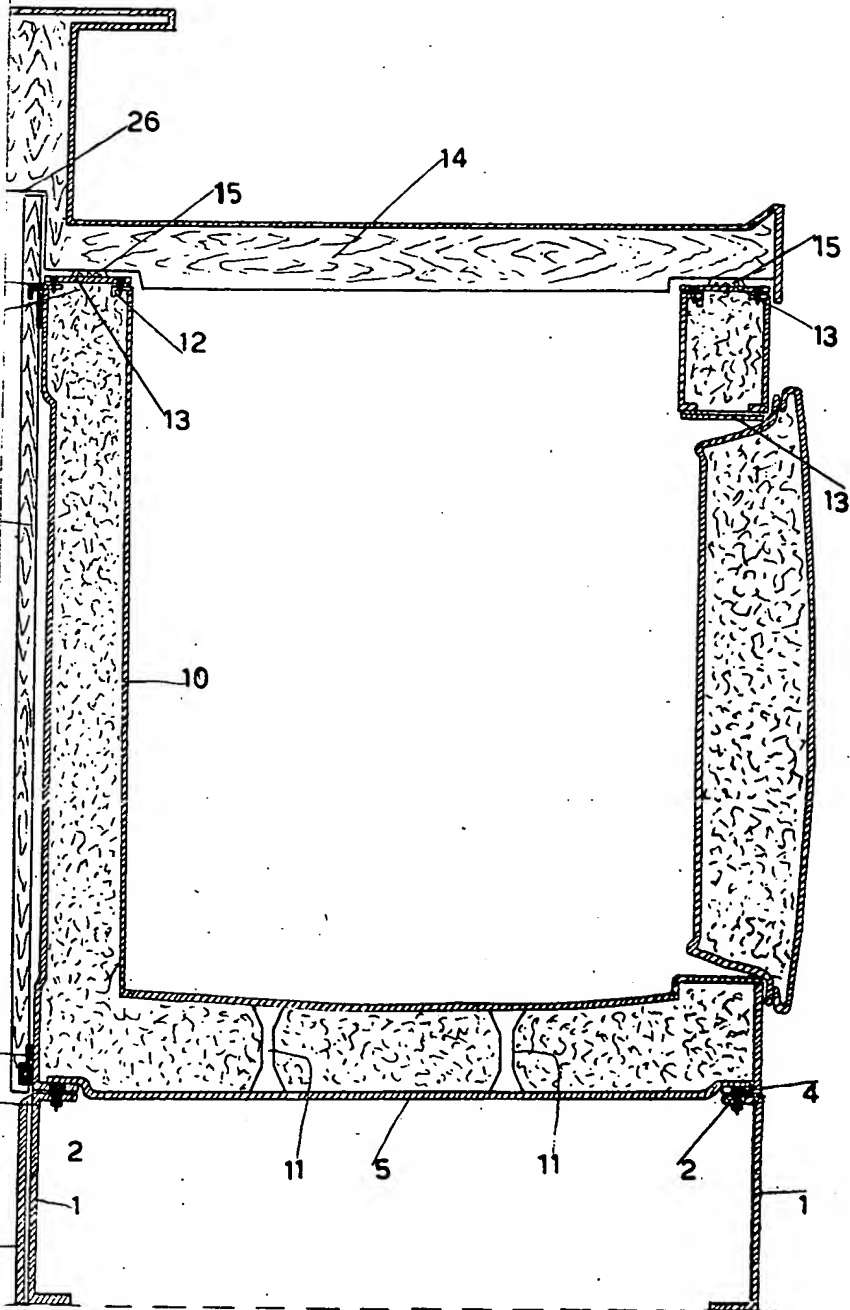
APR 1958

04 1,155,218  
1155218

Pl. unique

FIG 4

REST AVAILABLE COPY

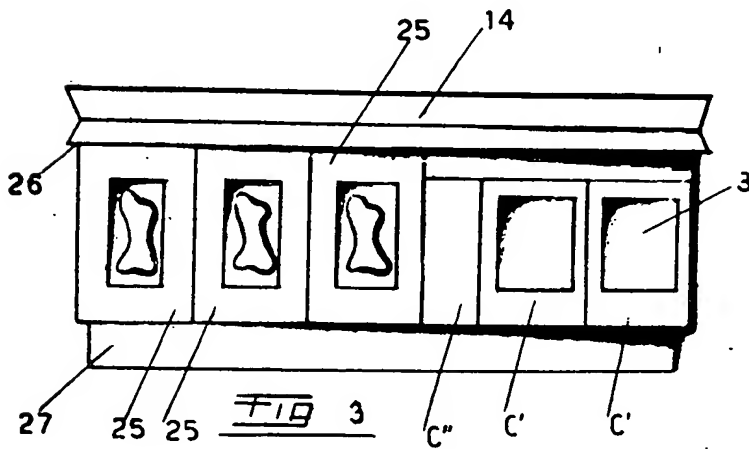
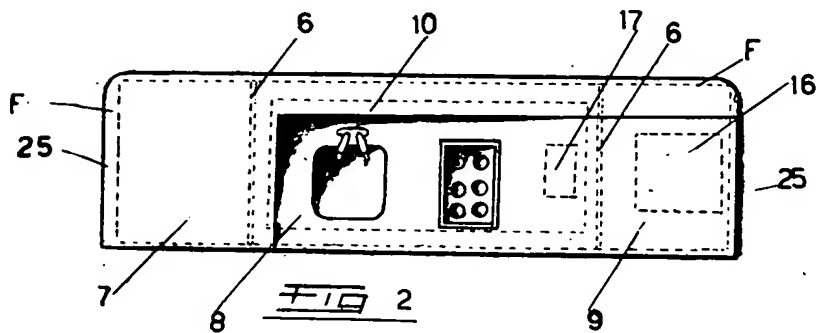
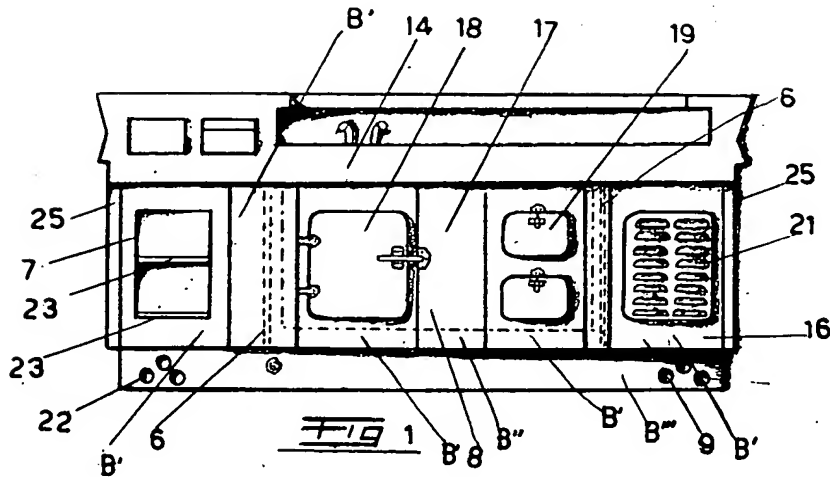


312/406

312  
214

N° 1.155.218

M. Valente



MINISTÈRE  
DE L'INDUSTRIE ET DU COMMERCE

SERVICE  
de la PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

## BREVET D'INVENTION

Gr. 18. — Cl. 3.

N° 1.155.218

Classification internationale :

A 47 f

Procédé de construction de comptoirs en plusieurs éléments pour bars.  
M. ERNESTO VALENTE résidant en Italie.

Demandé le 26 juillet 1956, à 13<sup>h</sup> 45<sup>m</sup>, à Paris.

Délivré le 25 novembre 1957. — Publié le 24 avril 1958.

(Demande de brevet déposée en Italie le 18 mai 1956, au nom du demandeur.)

Les comptoirs pour bars ont été construits jusqu'à présent par des méthodes artisanales ou analogues, le plus souvent suivant les commandes et en s'inspirant des exigences locales, esthétiques et économiques des clients.

La présente invention crée un procédé de construction industriel plus économique et plus rapide des comptoirs en question, ce procédé permettant cependant de tenir compte dans chaque cas des diverses exigences qui viennent d'être rappelées.

Ce procédé consiste en principe à établir le socle du comptoir à l'aide d'une bande de tôle, à le surmonter d'éléments métalliques formés d'au moins deux groupes de panneaux appareillés, à placer un fond à la hauteur du sommet du socle, à compartimenter l'espace délimité par ce fond et ces éléments, à loger dans un des compartiments un bassin qu'on appuie sur des supports placés sur le fond, à bourrer tous les espaces vides de matière thermo-isolante en les obturant vers le haut par des plaques en « Bakélite », à loger les appareils usuels, à monter une banquette de recouvrement après avoir inséré des garnitures de gomme entre la banquette et le pourtour du bassin, enfin à appliquer un revêtement ornemental contre la face avant et les flancs du comptoir.

Les dessins schématiques annexés représentent un exemple de réalisation d'un comptoir pour bar construit suivant l'invention.

La fig. 1 en est une vue de face prise du côté où se tient le garçon de bar.

La fig. 2 en est une vue en plan du dessus.

La fig. 3 en est une vue de face mais prise du côté opposé (côté des consommateurs) la partie gauche du soubassement du comptoir étant munie de panneaux ornementaux, tandis que sa partie droite est pourvue de panneaux unis.

La fig. 4 est une vue en coupe verticale transversale du comptoir dessinée à plus grande échelle.

Comme représenté, le soubassement du comptoir comprend une bande de tôle périmétrale 1 délimitant un espace parallélogrammique. Le bord supérieur de la bande de tôle 1 est replié vers

l'intérieur, de façon à former une bride continue 2 sur laquelle sont fixées les parois verticales du comptoir qui sont formées d'éléments préfabriqués constitués par des plaques métalliques B', B'', B''' et C', C'' et C''' et d'un couronnement F. Les premières se répètent un certain nombre (variable) de fois du côté du garçon de bar, tandis que les secondes se répètent de même un certain nombre (variable) de fois du côté des consommateurs.

Les deux éléments B' et C' ont le même périmètre et sont obtenus en estampant de la tôle à l'aide d'un outillage unique puisque l'élément C' présente un carré en creux 3, tandis que l'élément B' présente dans le même carré des orifices ou fenêtres obtenus par découpage (voir la fig. 1).

Les éléments B'', B''', C'', C''' sont également obtenus en estampant de la tôle au moyen d'un outillage comprenant une partie commune et une partie variable selon la largeur de l'élément à estamper.

Pour le reste, tout le long du contour les rebords 4 et 4' obtenus en rabattant la tôle perpendiculairement vers l'intérieur forment des brides de raidissement et de raccordement des éléments contigus entre eux et avec la bande de tôle 1 formant socle.

Les éléments F constitués par des plaques simplement rabattues sur les bords forment les flancs du comptoir. Après la pose de la bande de tôle périmétrale formant socle, on met en place et on fixe le fond 5, puis les cloisons 6 (fig. 2) destinées à délimiter trois compartiments 7, 8 et 9. Le premier reçoit un bassin 10 que l'on fait descendre, après l'avoir centré par rapport aux parois, jusqu'à ce qu'il vienne prendre appui sur des supports convenables 11 placés sur le fond 5, afin d'y être surélevé. Entre les flancs du bassin 10 et les parois latérales du compartiment 8 subsiste un espace vide analogue à celui qui est prévu entre le fond de ce bassin et le fond 5 du comptoir.

Les espaces en question sont remplis d'une matière thermo-isolante telle que de la laine de verre.

Le bord supérieur du bassin 10 est rabattu vers

l'extérieur et forme une nervure située dans le même plan que la nervure analogue 4 solidaire de la paroi du compartiment. L'espace vide est obturé vers le haut en appliquant contre lesdites nervures des plaques 13 en « Bakélite » ou en matière analogue en vue d'assurer à la fois le raccordement, le raidissement et l'isolement.

L'embouchure supérieure du comptoir est ensuite recouverte de manière connue à l'aide d'une sorte de banquette 14 après insertion d'une garniture de gomme 15 se plaçant entre elle et les plaques 13 pour masquer l'espace vide.

Le compartiment 9 sert de logement au groupe frigorigène 16. Un serpentin réfrigérant 17 raccordé à ce groupe occupe le compartiment 8. La fenêtre d'un élément B' correspondant à la chambre 8 est munie d'une porte 18 montée sur des charnières et se fermant de façon étanche. Les fenêtres de l'autre élément B' correspondant au même compartiment sont fermées par les têtes de tiroirs 19, 20 comportant un fond à corbeille pour renfermer des bouteilles ou d'autres objets à réfrigérer qui glissent transversalement au comptoir sur des coulisses appropriées, de sorte que le compartiment 8 forme un cellier frigorifique. La fenêtre de l'élément B' correspondant à la chambre 9 est fermée par un persiennage 21, afin d'assurer une bonne aération grâce à des trous 22 pratiqués dans la paroi du socle.

La chambre 7 dont la paroi orientée vers le garçon de bar comprend un élément ouvert B' est utilisée avantageusement comme armoire en y montant un ou plusieurs rayons 23.

Une fois que l'ossature du comptoir a été obtenue comme il vient d'être dit, on procède à sa décoration. On applique à cet effet sur les bords inférieur et supérieur des éléments frontaux C (côté des consommateurs) et des éléments F formant les flancs des fers 24 en C ayant des côtés inégaux. On soude ces fers en place. On peut ensuite les utiliser pour engager et faire glisser, grâce à des rainures dont ils sont munis, des panneaux 25 constitués par exemple par des bois ornementaux qui recouvrent la paroi métallique et s'étendent vers le haut jusqu'à un larmier surplombant 26 qui fait le tour de la banquette 14. On laisse par contre libre la paroi du socle qu'on recouvre avantageusement de plaques d'acier inoxydable 27 qu'on fixe par une soudure par points.

On voit par ce qui précède que le comptoir se prête à une fabrication simple, rapide et moins coûteuse que les comptoirs fabriqués antérieurement. Sa construction en éléments préfabriqués et standardisés ne s'oppose pas à ce que l'entrepreneur tienne compte des exigences et goûts des clients, compte tenu de l'espace disponible et du style du local où le comptoir va trouver sa place. A cet avantage s'en ajoute un autre, à savoir

le fait que le comptoir peut être démonté et transporté plus aisément et à moins de frais.

Les détails de réalisation peuvent être modifiés, sans s'écarter de l'invention, dans le domaine des équivalences mécaniques.

#### RÉSUMÉ

1° Procédé de construction de comptoirs pour bars consistant à établir leur socle à l'aide d'une bande de tôle, à le surmonter d'éléments métalliques formés d'au moins deux groupes d'éléments appareillés (côté du garçon de bar et côté des consommateurs) à placer un fond à la hauteur du sommet du socle, à partager l'espace délimité par ce fond et ces éléments en compartiments à l'aide de cloisons transversales, à loger dans un des compartiments un bassin qu'on fait descendre en position centrée pour ménager un espace vide entre lui et les parois jusqu'à ce qu'il repose sur des supports placés sur le fond, à bourrer tous les espaces vides de matière thermo-isolante en les obturant vers le haut par des plaques en « Bakélite », à loger les appareils usuels, à monter une banquette de recouvrement après avoir inséré des garnitures de gomme entre la banquette et le pourtour du bassin, enfin à appliquer un revêtement ornemental contre la face avant et les flancs du comptoir.

2° Modes de réalisation de ce procédé présentant les caractéristiques suivantes considérées séparément ou collectivement :

a. On façonne les éléments des deux groupes par estampage des tôles en emboutissant une partie centrale carrée, les éléments situés du côté du garçon de bar s'ouvrant par des fenêtres dans le périmètre des carrés;

b. On soude par leur bras le plus long des fers en C à bras inégaux le long des bords inférieur et supérieur des éléments orientés vers les consommateurs et placés sur les côtés, ces fers servant à l'engagement, grâce à des rainures, de panneaux de bois ou autre matière formant la décoration du comptoir;

c. Les deux faces du comptoir sont formées d'éléments métalliques identiques estampés;

d. Le fond porte une ou plusieurs cloisons transversales compartimentant le comptoir pour loger dans un des compartiments le bassin formant cellier frigorifique et dans les autres les divers éléments de l'appareillage;

e. La face du socle orientée vers les consommateurs ainsi que ses flancs sont revêtus de plaques d'acier inoxydable soudées par points.

ERNESTO VALENTE

Par procuration

Cabinet MAULVAULT